
	<b>PROTAP</b> Cara Pengoperasian Mesin Cetak Tablet JCMCO	No : PHPPM082
		Revisi : 02
		Berlaku : <b>03 FEB 2023</b>
		Paraf : 

### 1 Tujuan

Agar setiap pemakai menggunakan cara yang benar, sehingga dapat mencegah kerusakan mesin akibat salah pengoperasian.

### 2 Cakupan

Protap ini sebagai panduan untuk melakukan pengoperasian mesin cetak tablet JCMCO yang ada di Bidang Produksi Herbal

### 3 Penanggung Jawab

- 3.1 Penanggung jawab untuk melatih, mengevaluasi, dan mereview pelaksanaan protap ini adalah Supervisor Produksi Herbal
- 3.2 Penanggung jawab untuk melaksanakan protap ini adalah operator produksi.

### 4 Prosedur

- 4.1 Pastikan terdapat label status kebersihan dengan kolom "bersih" terisi dan masih berlaku.
- 4.2 Pastikan tidak terdapat bahan/produk/dokumen dari bets / produk sebelumnya.
- 4.3 Pastikan mesin dalam kondisi mati.
- 4.4 Pasang *tooling (punch dan dies)* di mesin cetak tablet.
- 4.5 Rangkai dan pasang kembali bagian-bagian mesin yang dilepas seperti : *feed frame, out chute, hopper* dan sensor produk.
- 4.6 Pasang *handwheel* mesin, kemudian putar secara manual searah jarum jam untuk memastikan mesin aman dan siap untuk dioperasikan.



#### Catatan I :

- **Apabila dengan *handwheel* (manual tangan) turret tidak dapat diputar, maka mesin tidak boleh dioperasikan !! Cek kembali pemasangan *punch* dan *dies* serta bagian-bagian mesin lainnya.**

- 4.7 Masukkan massa ke dalam hopper.
- 4.8 Atur turunnya massa dengan membuka katup plat pada hopper dan juga ketinggian hopper dengan permukaan turret.
- 4.9 Atur ketinggian hopper dengan permukaan turret mesin, sesuaikan dengan kecepatan putaran mesin yang optimal.
- 4.10 Lakukan setting awal pencetakan dengan cara :
  - 4.10.1 Putar ke arah (-) pengatur bobot dan pengatur ketebalan sampai pada posisi 0 (minimal) untuk pengaturan awal.
  - 4.10.2 Atur bobot tablet dengan cara : putar *weight adjustment* ke arah tanda (+) untuk menaikkan bobot dan ke arah tanda (-) untuk mengurangi bobot.
  - 4.10.3 Setelah bobot tercapai dan tablet tidak rapuh, atur ketebalan tablet antara 1,2-1,5 mm lebih tebal dari yang dipersyaratkan dengan cara : putar *pre pressure* ke arah (+) untuk menurunkan ketebalan dan ke arah (-) untuk menaikkan ketebalan.

#### Catatan II : Pada awal pencetakan ini **Main Pressure** tidak boleh digunakan !

- 4.11 Setelah bobot dan ketebalan tablet (langkah 4.9.3) tercapai, lepaskan *handwheel*.
- 4.12 Sambungkan stekker ke *power supply*.
- 4.13 Putar *main switch* yang ada di panel dari posisi "0" ke posisi "1", pastikan lampu indikator power menyala.
- 4.14 Putar kunci *safety switch* ke posisi ON untuk keamanan dan putar *selector switch* ke posisi ON untuk sensor produk .
- 4.15 Tekan tombol *inching* (warna hijau) pada panel operasi , maka mesin akan berputar dan tablet akan keluar melalui *out chute*.

	<b>PROTAP</b> Cara Pengoperasian Mesin Cetak Tablet JCMCO	No : PHPPM082
		Revisi : 02
		Berlaku : <b>03 FEB 2023</b>
		Paraf : 

- 4.16 Putar *main pressure* ke arah tanda (+) untuk mendapatkan ketebalan sesuai spesifikasi di CPB.
- 4.17 Tekan tombol start dan atur putaran mesin.
- 4.18 Cek kembali hasil tablet/kaplet yang keluar, atur bobot dan ketebalan tablet jika diperlukan.
- 4.19 Atur kecepatan mesin yang paling optimal.
- 4.20 Dilarang membuka *machine cover* selama mesin berjalan.
- 4.21 Jika telah selesai pencetakan tablet, tekan tombol stop, mesin akan berhenti.
- 4.22 Putar posisi *main switch* dari posisi "I" ke posisi "0".
- 4.23 Putar *selector switch* ke OFF dan *key switch* ke OFF.
- 4.24 Mesin siap untuk dibersihkan.
- 4.25 Buat label status kebersihan dengan mengisi kolom "kotor"
- 4.26 Catat aktivitas pengoperasian pada logbook.

## 5 Pustaka

## 6 Catatan Perubahan

Revisi	Berlaku	Perubahan
00	31 Jul 2019	Protap terbitan pertama
01	22 Jan 2021	Pada cakupan, penanggung jawab, tinjauan ulang, distribusi, pengesahan dan tinjauan
02	<b>03 FEB 2023</b>	Pada tinjauan ulang, pengesahan, dan tinjauan

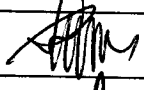


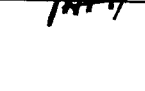
## 7 Tinjauan Ulang



Protap ini akan ditinjau ulang setiap 2 tahun atau kurang ( jika perlu ) oleh Manajer Produksi dan Manajer Pemastian Mutu

## 8 Distribusi

Secara umum salinan protap ini di distribusikan ke Produksi Herbal.

## 9 Pengesahan

Keterangan	Jabatan	Kode Bidang	Tanda tangan	Tanggal
Disusun oleh	Supervisor Produksi	PR		03 Feb 2023
Diperiksa oleh	Asman Produksi	PR		03 Feb 2023
Disetujui oleh	Manajer Produksi	PR		03 Feb 2023
	Manajer Pemastian Mutu	PM		03 Feb 2023

 <b>indofarma</b>	<b>PROTAP</b> Cara Pengoperasian Mesin Cetak Tablet JCMCO	No : PHPPM082
		Revisi : 02
		Berlaku : 03 FEB 2023
		Paraf : 

**10 Tinjauan**

No	Peninjau	Tgl Tinjauan	Tanda tangan	Rekomendasi
1	Manajer Produksi			
	Manajer Pemastian Mutu			
2	Manajer Produksi			
	Manajer Pemastian Mutu			